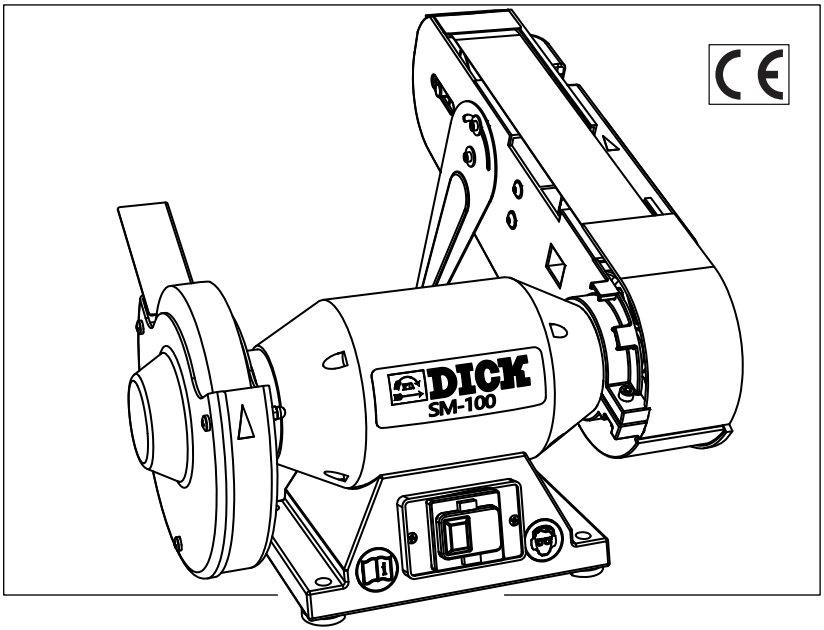
DICK

Traditionsmarke der Profis

Mode d'emploi (traduction)

F



SM-100

1~230 V - 50 Hz

Affûteuse à bande

Réf. 9 8070 000

N° 9 8070 3651 Vers. 2 / 11-2012

Friedr. Dick GmbH & Co. KG · Postfach 1173 · 73777 Deizisau · GERMANY ·
Tél. : (49) (0)7153 817-0 Fax : (+49) (0)7153 817-218 ou -219 Internet : www.dick.de E-mail : mail@dick.de

Fabricant et adresse du service après-vente

Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
GERMANY

Copyright

© 2012 Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG.
Le présent mode d'emploi est protégé par des droits d'auteur ; sous réserve de tous les autres droits habituels.
Toute reproduction du présent mode d'emploi, y compris d'extraits, est uniquement autorisée avec l'accord de la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG. Toute infraction entraîne des dommages-intérêts et peut avoir des conséquences pénales.

1. Remarques pour l'utilisateur 4
1.1 Généralités 4
1.2 Conventions de représentation 4
Instructions et consignes 4
Énumérations 5
1.3 Symboles 5

2. Étendue de la livraison 6
2.1 Contenu du paquet 6
2.2 Déballer l'affûteuse à bande 6

3. Responsabilité liée au produit 7

4. Protection de l'environnement 7

5. Sécurité 8
5.1 Signification des consignes d'avertissement 8
5.2 Utilisation conforme 8
5.3 Consignes de sécurité générales 9
5.4 Plaques indicatrices sur l'affûteuse à bande 11
5.5 Capots de protection 12

6. Structure et fonction 13
6.1 Caractéristiques techniques 13
6.2 Structure 14
6.3 Fonction 15
6.4 Capots de protection 15

7. Mise en service 16
7.1 Installer l'affûteuse à bande 16
7.2 Monter l'affûteuse à bande 17
7.3 Régler l'affûteuse à bande 17
Régler la tôle déflectrice 18
Régler l'angle du bras affûteur 18
7.4 Monter le pied d'appui 19
7.5 Régler le fonctionnement de la bande 20
7.6 Éléments de commande sur l'affûteuse à bande 21
7.7 Mettre l'affûteuse à bande en marche 22
7.8 Éteindre l'affûteuse à bande 25

8. Traiter les pièces 26
8.1 Affûter les pièces 26
Zones d'affûtage 26
8.2 Polir les pièces 29

9. Maintenance et entretien 30
9.1 Nettoyer l'affûteuse à bande 30
9.2 Remplacer la bande affûteuse 30
9.3 Remplacer la meule à polir 32

10. Pièces de rechange 34
10.1 Schéma des pièces de rechange 34
10.2 Commander des pièces de rechange 35

11. Déclaration de conformité CE 36

1. Remarques pour l'utilisateur

1.1 Généralités

Ce mode d'emploi se rapporte à l'affûteuse à bande SM-100 ayant le numéro de série indiqué sur la plaque signalétique de l'appareil (la plaque signalétique se trouve au dos de l'affûteuse à bande).

Le mode d'emploi doit être constamment conservé à portée de main. Il contient des remarques importantes pour l'utilisation sûre, dans les règles de l'art et économique de l'affûteuse à bande. Il doit être lu et avoir été compris par toutes les personnes chargées d'effectuer les travaux suivants sur l'affûteuse à bande :

- mise en service,
- utilisation,
- entretien.

Le mode d'emploi doit être respecté pour tous les travaux devant être effectués sur et avec l'affûteuse à bande. Son observation contribue à éviter des dangers, à réduire les coûts des réparations et à accroître la fiabilité et la durée de vie de l'affûteuse à bande.

Les informations techniques et les consignes d'utilisation du présent mode d'emploi correspondent à la dernière mise à jour au moment de la livraison de l'affûteuse à bande. La société Friedr. Dick GmbH & Co. KG se réserve le droit de procéder à des développements et à des modifications structurels.

Toutes les indications de sens se réfèrent à l'angle de vue de l'utilisateur.

1.2 Conventions de représentation

Instructions et consignes

Les opérations dont l'ordre doit être respecté sont représentées sous la forme d'une liste numérotée. Exemple :

1 Instruction étape 1.

2 Instruction étape 2.

Énumérations

Les énumérations sans ordre à respecter sont représentées sous la forme d'une liste avec des points ou des tirets. Exemple :

- Propriété A
  - Détail 1
  - Détail 2
- Propriété B

1.3 Symboles

Pour une prise en compte rapide, les informations importantes ou particulièrement utiles sont mises en évidence par des symboles.

AVERTISSEMENT

Ce symbole attire l'attention sur un avertissement qui doit absolument être observé.

- Le chapitre relatif à la sécurité contient davantage d'informations sur l'importance des consignes d'avertissement.

OBLIGATION

Ce symbole caractérise des instructions qui doivent être observées pour des raisons de sécurité.

REMARQUE, CONSEIL

Ce symbole caractérise des remarques générales qui contiennent des conseils d'utilisation et des informations utiles.

2. Étendue de la livraison

2.1 Contenu du paquet

- Affûteuse à bande
- Mode d'emploi
- Kit d'outils
- Pâte à polir

2.2 Déballer l'affûteuse à bande

Déballer l'affûteuse à bande aussitôt après son achat et contrôler si elle présente des vices ou des endommagements causés lors du transport. Contrôler également l'intégralité de l'étendue de la livraison.

Signaler immédiatement les vices constatés. Les réclamations faites plus tard ne pourront plus être prises en considération.

Conserver la facture pendant toute la période de garantie à titre de justificatif d'achat.

En cas de réclamation, s'adresser par écrit à la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG, joindre la facture originale ainsi qu'une description exacte des vices constatés.

Avant de retourner la marchandise, attendre la réponse du fabricant pour pouvoir engager les démarches nécessaires.

La société Friedr. Dick GmbH & Co. KG ne prend pas en charge les frais de transport des retours de marchandises quvelle n'a pas ordonnés.

Conserver le carton d'origine pour d'éventuels renvois nécessaires afin d'exclure des dommages de transport sur la marchandise retournée.

DOMMAGES CAUSÉS À L'AFFÛTEUSE À BANDE EN RAISON DE LA NON-CONCORDANCE DES DONNÉES DE BRANCHEMENT

- Avant la mise en service, comparer les données électriques de l'affûteuse à bande (voir « Caractéristiques techniques » page 13) avec les données de branchement du site.

3. Responsabilité liée au produit

Nous accordons une garantie de 12 mois à partir du jour de livraison (preuve sur présentation de la facture) au propriétaire d'une affûteuse à bande DICK.

Tous les produits abrasifs et autres pièces d'usure sont exclus de la garantie.

Les modifications sur l''affûteuse à bande requièrent l'autorisation écrite de la société.

La société Friedr. Dick GmbH & Co. KG décline toute responsabilité pour les vices ou les dommages dus à un montage mal effectué ou à une utilisation inappropriée.

Nos conditions générales de vente, de livraison et de paiement contiennent d'autres informations sur la garantie.

4. Protection de l'environnement

Les machines usées, les pièces de rechange et les emballages sont composés de matériaux recyclables. Le propriétaire est tenu de les éliminer correctement dans le respect de l'environnement et des dispositions légales.

5. Sécurité

5.1 Signification des consignes d'avertissement

Dans ce mode d'emploi, les remarques relatives aux dangers sont différenciées selon le danger :

DANGER

Risque menaçant directement la vie et la santé des personnes.

- Il entraîne de graves blessures ou la mort.

AVERTISSEMENT

Risque menaçant potentiellement la vie et la santé des personnes.

- Il peut entraîner de graves blessures ou la mort.

ATTENTION

Situation potentiellement dangereuse

- Elle peut entraîner de légères blessures.

5.2 Utilisation conforme

L'affûteuse à bande SM-100 est exclusivement conçue pour une utilisation commerciale.

L'affûteuse à bande SM-100 peut être utilisée pour l'affûtage à sec et le polissage manuels de couteaux à main et d'outils de coupe propres.

Toute autre utilisation ou une utilisation dépassant ce cadre est considérée comme non conforme.

L'affûtage de matériaux qui dégagent des poussières nocives pour la santé ou facilement inflammables est considéré comme non conforme.

Ces matériaux sont par exemple :

- l'aluminium
- le magnésium

L'affûteuse à bande ne doit pas être mise en service ou être utilisée dans une atmosphère à risque d'explosion et est exclusivement conçue pour une utilisation dans des pièces sèches à des températures comprises entre +3 et +30 °C.

Seuls Utiliser seulement des pièces de rechange et des accessoires originaux de la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG peuvent être utilisés.

L'exploitant est responsable des dommages qui résultent dvune utilisation non conforme aux dispositions.

5.3 Consignes de sécurité générales

AVERTISSEMENT

Risque de blessures par une mauvaise utilisation

Une mauvaise utilisation de l'affûteuse à bande peut entraîner des blessures importantes

- L'affûteuse à bande peut uniquement être utilisée par des personnes qui ont lu et compris le mode d'emploi.
- L'affûteuse à bande peut uniquement être utilisée par des personnes qui ont l'habitude de mettre en service, d'utiliser et d'entretenir des machines, qui se sont familiarisées avec les prescriptions de prévention des accidents, qui connaissent les dangers que présente le travail avec la machine et qui travaillent de manière fiable.
- Ne pas faire fonctionner l'affûteuse à bande en dehors des plages de puissances indiquées (voir « Caractéristiques techniques » à la page 13).
- Uniquement faire fonctionner l'affûteuse à bande conformément aux applications autorisées (voir « Utilisation conforme » à la page 8).

AVERTISSEMENT

Risque d'incendie dans le cas d'influences environnantes inappropriées

L'humidité et l'eau peuvent provoquer un court-circuit. Les liquides et les gaz inflammables peuvent s'enflammer par un vol d'étincelles.

- Ne pas exposer l'affûteuse à bande à la pluie ou à l'eau salée.
- Ne pas utiliser l'affûteuse à bande dans un environnement humide ou mouillé.
- Veiller à un bon éclairage.
- Ne pas utiliser l'affûteuse à bande à proximité de liquides ou de gaz inflammables.

Avant le transport, mettre l'affûteuse à bande hors service et débrancher la fiche de la prise de courant.

5.4 Plaques indicatrices sur l'affûteuse à bande

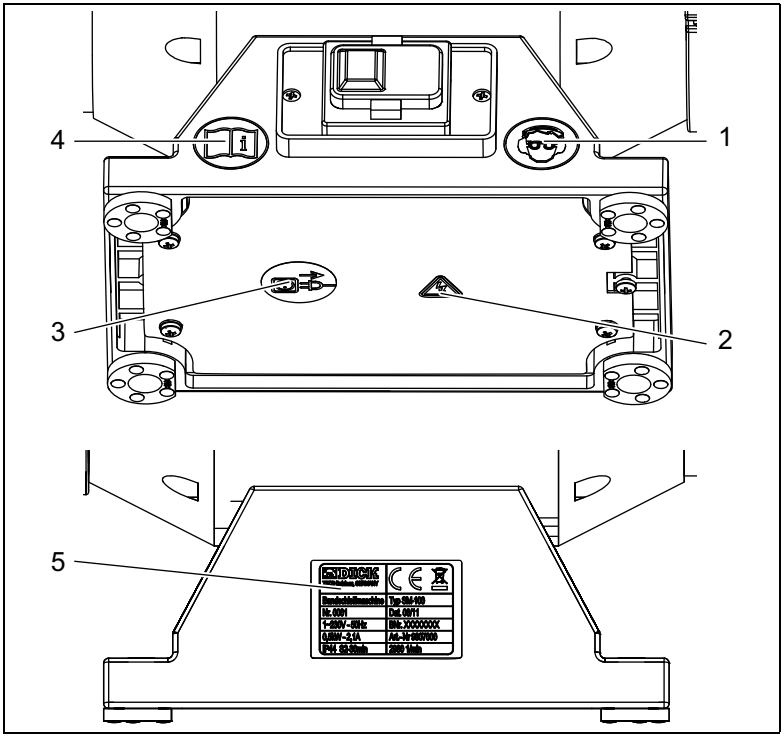


Fig. 5.1 – Consignes sur l'affûteuse à bande

[1] Pour travailler avec l'affûteuse à bande, porter un casque anti-bruit et des lunettes de protection
[2] Attention décharge électrique
[3] Débrancher la fiche de la prise de courant
[4] Lire le mode d'emploi avant la mise en service
[5] Plaque signalétique

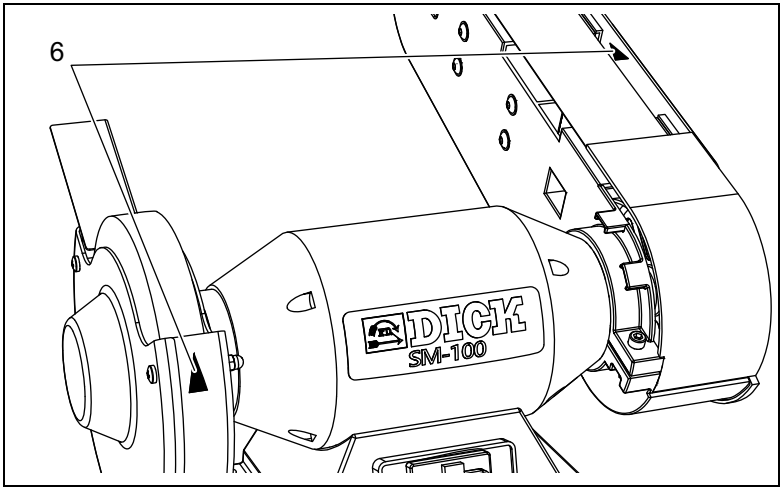


Fig. 5.2 – Sens de rotation de l'affûteuse à bande

[6] Indication du sens de rotation sur la meule à polir et sur le bras affûteur

5.5 Capots de protection

AVERTISSEMENT

Risque de blessures en raison de capots de protection manquants

L'affûteuse à bande peut uniquement être mise en service si tous les capots et les tôles de protection sur la meule à polir et sur le bras affûteur (Fig. 6.2 – Structure et fonction) sont en parfait état de fonctionnement.

6. Structure et fonction

6.1 Caractéristiques techniques

Moteur et installation électrique

Puissance :	0,5 kW
Tension :	1~230 V
Intensité :	2,1 A
Fréquence :	50 Hz
Type de protection :	IP 44
Mode de service :	S2 – 30 min
Branchement :	câble de 1,8 m H05VVF3G0,75 Fiche de prise de courant de sécurité européenne
Vitesse nominale :	2980 tr/min

Bande affûteuse

Dimensions :	1020 x 55 mm
Vitesse de coupe :	V_c = 18,7 m/s

Meule à polir

Dimensions :	200 x 25 x 16 mm
Vitesse de coupe	V_c = 31,2 m/s pour un diamètre de meule à polir de 200 mm

Dimensions de la machine / Poids

Profondeur :	470 mm
Largeur :	450 mm
Hauteur :	325 mm
Poids :	13,7 kg

Niveau de pression acoustique des émissions
Émission acoustique selon EN 11201 lors de l'affûtage de couteaux désosseurs.

Niveau de pression acoustique des émissions $L_{pA:}$	76 dB (A)
Incertitude KpA :	3 dB (A)
Niveau de pression acoustique des émissions $L_{WA:}$	89 dB (A)
Incertitude KpA :	3 dB (A)

6.2 Structure

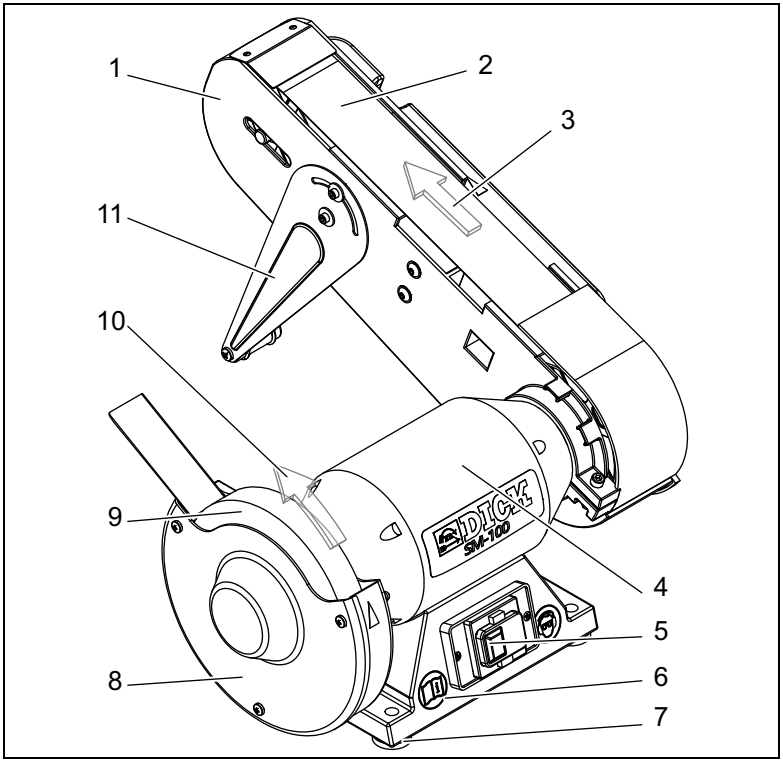


Fig. 6.1 – Structure de l'affûteuse à bande

[1] Bras affûteur
[2] Bande affûteuse
[3] Sens de rotation de la bande affûteuse
[4] Moteur d'entraînement
[5] Interrupteur
[6] Socle
[7] Pieds de la machine
[8] Station à polir
[9] Meule à polir
[10] Sens de rotation de la meule à polir
[11] Béquille

6.3 Fonction

L'affûteuse à bande se compose de deux groupes fonctionnels : un bras affûteur **[1]** avec la bande affûteuse **[2]** et une station à polir **[8]** avec la meule à polir **[9]**. La station à polir est montée à gauche et le bras affûteur à droite sur le moteur d'entraînement **[4]** et est soutenue par une béquille **[11]**. Le moteur d'entraînement se trouve sur un socle **[6]**. L'interrupteur **[5]** et les quatre pieds de la machine **[7]** sont fixés sur ce socle. Les sens de rotation prescrits pour la meule à polir **[10]** et la bande affûteuse **[3]** sont marqués sur l'affûteuse à bande.

6.4 Capots de protection

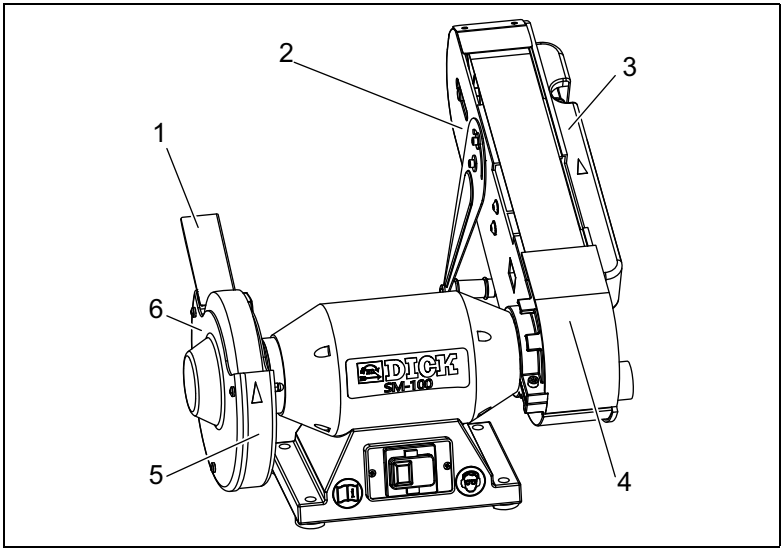


Fig. 6.2 – Recouvrir les zones de danger

[1] Tôle déflectrice
[2] Paroi latérale gauche du bras affûteur
[3] Paroi latérale droite du bras affûteur
[4] Capot de protection avant de la bande affûteuse
[5] Paroi latérale gauche de la meule à polir
[6] Couvercle de la meule à polir

7. Mise en service

7.1 Installer l'affûteuse à bande

AVERTISSEMENT

Risques de blessures dues à un glissement, une chute ou un basculement de l'affûteuse à bande

- Installer l'affûteuse à bande sur une table stable ou sur un support adéquat offrant suffisamment de stabilité pour porter le poids de l'affûteuse à bande.
- Le support ne doit pas être mobile ni être équipé de roulettes.
- Placer l'affûteuse à bande sur une surface plane et antidérapante afin qu'elle ne puisse pas glisser, basculer ou bouger d'une manière quelconque lors de son utilisation.

AVERTISSEMENT

Risques de blessures dues à une position de travail dans laquelle l'équilibre ne peut pas être conservé

- Adapter la hauteur du support à la taille de l'utilisateur pour qu'il puisse travailler debout, dans une position stable et lui permettant de conserver à tout moment son équilibre.

7.2 Monter l'affûteuse à bande

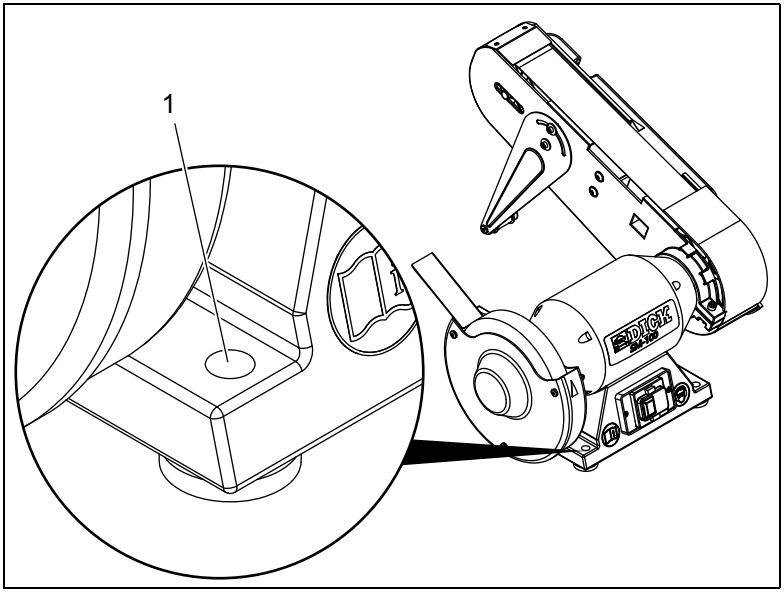


Fig. 7.1 – Montage

[1] Perçages pour le montage

L'affûteuse à bande est fermement fixée sur le support par les perçages de montage **[1]**.

7.3 Régler l'affûteuse à bande

ATTENTION

Risques de blessures dues à des composants de la machine en rotation

- Débrancher la fiche de la prise de courant avant d'effectuer des travaux de réglage.

Régler la tôle déflectrice

AVERTISSEMENT

Risques de blessures dues à des composants de la machine en rotation

- La distance entre la tôle déflectrice et la meule à polir (Régler la tôle déflectrice) doit être contrôlée à chaque fois que l'affûteuse à bande doit être utilisée et le cas échéant être à nouveau réglée.

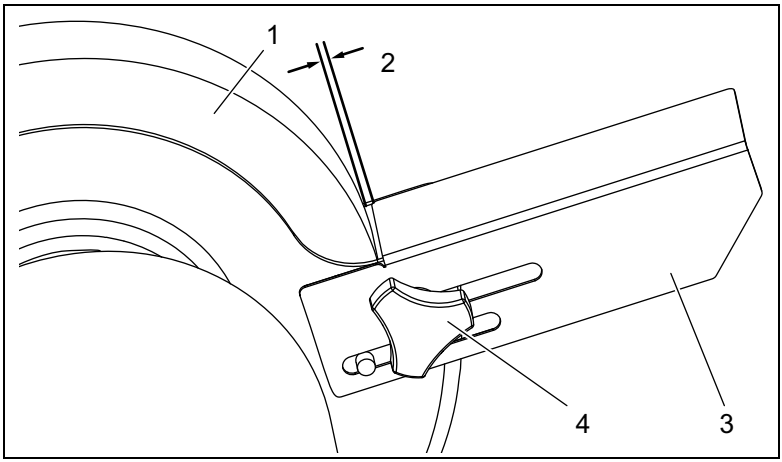


Fig. 7.2 – Régler la tôle déflectrice

[1] Meule à polir
[2] Distance (2 mm)
[3] Tôle déflectrice
[4] Vis croisillon

Régler la distance **[2]** entre la tôle déflectrice **[3]** et la meule à polir **[1]** sur 2 mm.

- Régler la distance à l'aide de la vis croisillon **[4]**.

Régler l'angle du bras affûteur

L'angle du bras affûteur peut être adapté avant de travailler avec l'affûteuse à bande. Procéder au réglage comme décrit ci-après :

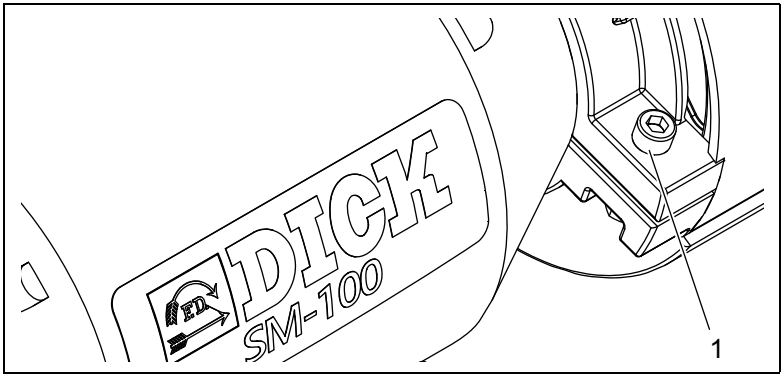


Fig. 7.3 – Angle du bras affûteur

[1] Vis de réglage

1 Desserrer la vis de réglage **[1]**,
2 Amener le bras affûteur dans la position souhaitée,
3 Visser à fond la vis de réglage **[1]**.

7.4 Monter le pied d'appui

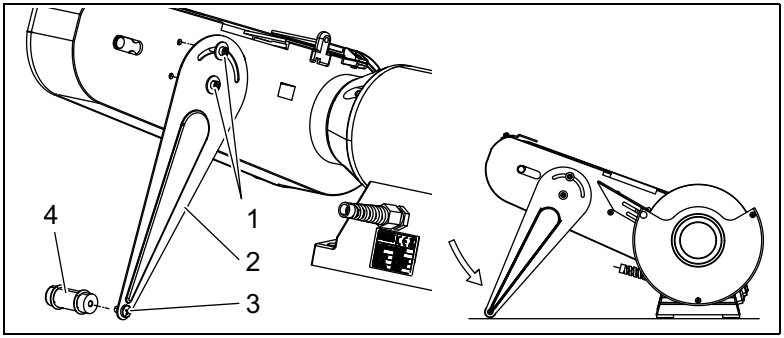


Fig. 7.4 – Monter le pied d'appui

[1] Vis
[2] Pied d'appui
[3] Vis
[4] Éléments de fixation

1 Visser l'élément de fixation **[4]** avec vis **[3]** et rondelle sur le pied d'appui **[2]**.
2 Desserrer les vis **[1]**,
3 fixer le pied d'appui **[1]** au bras affûteur avec les vis,
4 basculer le pied d'appui vers le bas (voir flèche) jusqu'à ce qu'il soit posé sur la surface,
5 serrer fermement les vis **[1]**.

7.5 Régler le fonctionnement de la bande

UNE BANDE D'AFFÛTAGE MONTÉE DE BIAIS PROVOQUE DES DÉGÂTS AU NIVEAU DE LA MACHINE.

Une bande d'affûtage montée de biais endommage le carter de la machine.

- Avant de mettre l'affûteuse à bande en marche, contrôler le fonctionnement de la bande affûteuse.

Procéder au réglage comme décrit ci-après :

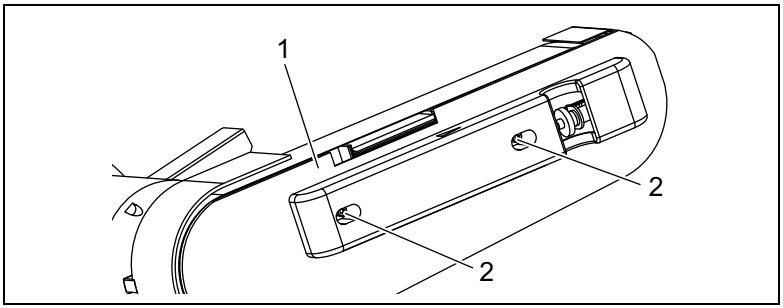


Fig. 7.5 – Bras affûteur

[1] Paroi latérale droite
[2] Vis de fixation

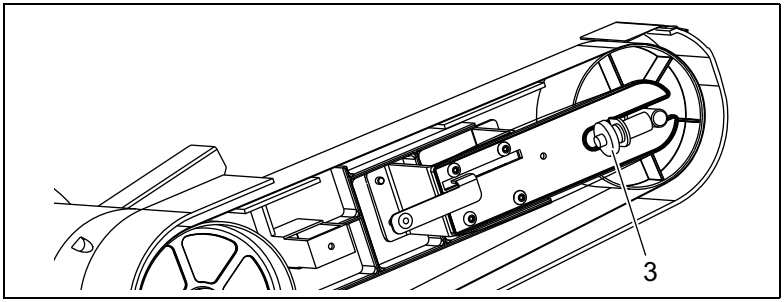


Fig. 7.6 – Fonctionnement de la bande

[3] Vis de réglage

1. Desserrer les vis de fixation **[2]** de la paroi latérale droite **[1]**,
2. pousser la paroi latérale droite **[1]** vers l'arrière et la retirer,
3. tourner la bande affûteuse à la main et contrôler si elle se déporte latéralement lors de la rotation,
4. le cas échéant, régler la bande affûteuse avec la vis de réglage **[3]** afin qu'elle se déplace de manière centrée sur le galet de renvoi.
5. Revisser à fond la paroi latérale.
6. Le cas échéant, procéder au réajustage alors que le moteur tourne.

7.6 Éléments de commande sur l'affûteuse à bande

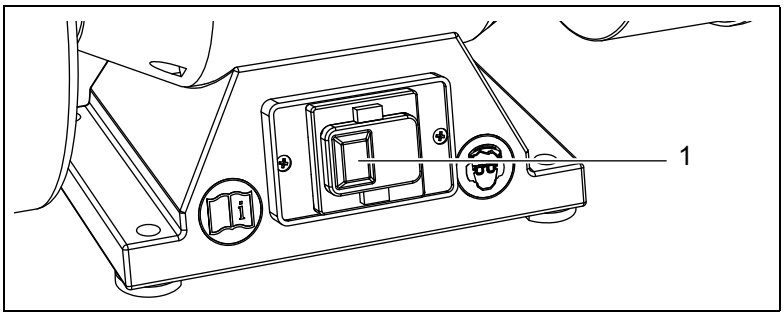


Fig. 7.7 – Interrupteur

[1] Interrupteur de mise hors service (rouge, 0)
[2] Interrupteur de mise en service (vert, I)

7.7 Mettre l'affûteuse à bande en marche

AVERTISSEMENT

Risque de blessures dues à des composants de la machine endommagés ou mal montés

L'utilisation de l'affûteuse à bande avec des composants électriques ou des câbles électriques endommagés peut entraîner des blessures par décharges électriques ou des dysfonctionnements. Les bandes affûteuses endommagées risquent en partie d'être éjectées.

- L'absence de capots de protection ou des capots de protection endommagés mettent à nu des composants rotatifs de la machine et peuvent provoquer des blessures par écrasement et happement. Avant chaque utilisation de l'affûteuse à bande, contrôler si elle présente des dommages, notamment :
  - la bande affûteuse,
  - la meule à polir,
  - le câble électrique,
  - le montage correct et la fonction de protection de tous les capots de protection et du carter,
  - le fonctionnement des interrupteurs.
- Les composants endommagés doivent être remplacés avant toute autre utilisation de l'affûteuse à bande.

ATTENTION

Risques de blessures dues au mauvais état de santé de l'utilisateur

Le manque de concentration, la fatigue, une maladie, l'état d'ivresse ou des troubles au niveau des jambes ou des bras ainsi que des troubles psychiques constituent un risque de blessures accru.

- Les personnes qui travaillent sur des affûteuses à bande doivent être en bonne santé et doivent pouvoir se concentrer.
- Avant de commencer à travailler avec l'affûteuse à bande, adopter une position stable qui permet de conserver son équilibre sans difficulté.
- Lors des travaux d'affûtage et de polissage, ne pas détourner le regard de l'affûteuse à bande et de la pièce à traiter.

ATTENTION

Risque de blessures dues à un contact avec l'affûteuse à bande

Le fait de toucher à la bande affûteuse ou à la meule à polir alors que l'affûteuse à bande est en marche provoque des blessures.

- Ne pas toucher à l'abrasif lorsque l'affûteuse à bande est en marche.
- Ne pas freiner l'abrasif en rotation avec des objets.
- L'affûteuse à bande en marche ne doit pas être accessible à des personnes qui ne travaillent pas sur l'affûteuse et doit notamment être hors de portée des enfants.
- Avant de quitter la zone de travail, mettre l'affûteuse à bande hors service et débrancher la fiche de la prise de courant.

PORTER UNE TENUE DE PROTECTION ADÉQUATE

Des composants en rotation de la machine peuvent happer un vêtement inadapté ou des cheveux longs. Les particules projetées ou le bruit développé par la machine peuvent blesser les yeux ou altérer l'ouïe.

Les pièces acérées et chaudes peuvent provoquer des blessures aux mains.

Les abrasifs en rotation peuvent arracher des vêtements.

- Veiller à un bon éclairage,
- porter des vêtements ajustés,
- ne pas porter de bijoux,
- rassembler les cheveux longs sous un filet,
- porter des lunettes de protection,
- porter un casque anti-bruit,
- porter des gants de protection appropriés,
- ne pas toucher à des composants de la machine en rotation avec des parties du corps recouvertes de textiles.

Procéder comme suit pour mettre l'affûteuse à bande en marche :

1 Brancher la fiche à une prise de courant.

2 Contrôler le fonctionnement de la bande (voir « Régler l'angle du bras affûteur » à la page 18.).

3 Sur l'interrupteur, actionner la touche verte (Interrupteur).

4 Au démarrage de l'affûteuse à bande, contrôler le sens de rotation.

- Le sens de rotation est signalé par des flèches sur les capots de protection.

7.8 Éteindre l'affûteuse à bande

1. Actionner l'interrupteur rouge (Interrupteur, pos. [1]).
2. Attendre l'immobilisation totale de la bande affûteuse et de la meule à polir.

DANGER

Danger dû à une décharge électrique

Lorsque la fiche est débranchée de la prise de courant en tirant sur le câble électrique, la liaison entre la fiche et le câble risque d'être endommagée et constitue alors une source de danger considérable.

- Pour couper l'alimentation en courant, saisir la fiche et la débrancher de la prise de courant.

3. Débrancher la fiche secteur de la prise de courant.
4. Nettoyer l'affûteuse à bande.

AVERTISSEMENT

Risque de blessures dues à une mise en marche involontaire de l'affûteuse à bande

Lorsque l'affûteuse à bande est laissée sans surveillance après les travaux d'affûtage, elle risque d'être mise en service de manière non autorisée ou involontaire.

- À la fin des travaux d'affûtage, ne jamais laisser l'affûteuse à bande sans surveillance si la fiche secteur n'a pas été débranchée.
- Ranger l'affûteuse à bande dans un endroit sûr, auquel les personnes non autorisées n'ont pas accès.

8. Traiter les pièces

8.1 Affûter les pièces

Zones d'affûtage

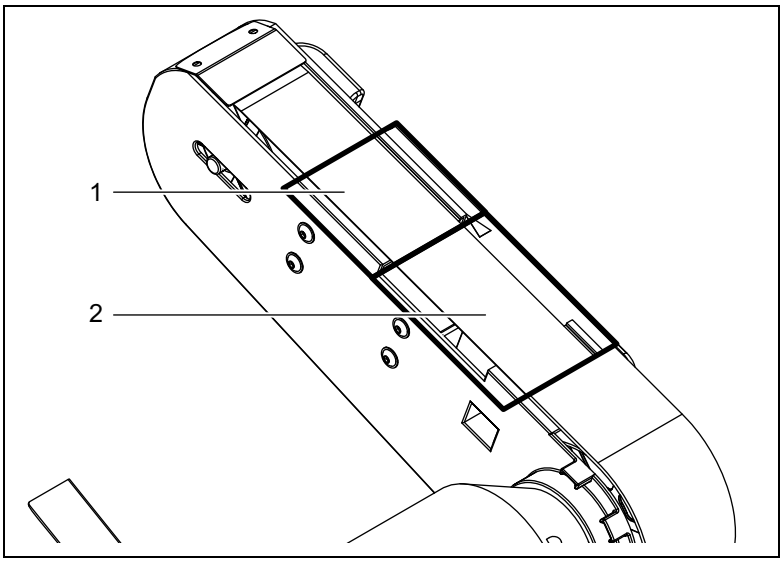


Fig. 8.1 – Zones d'affûtage

[1] Affûtage avec support pour affûtage droit
[2] Affûtage sur bande libre pour affûtage bombé

REMARQUE

Des couteaux sales peuvent détruire la bande affûteuse et la meule à polir. Les surfaces risquent de surchauffer lors d'une longue utilisation.

- Affûtez uniquement des couteaux propres.
- Éteindre l'affûteuse à bande après un fonctionnement de 30 minutes maximum.

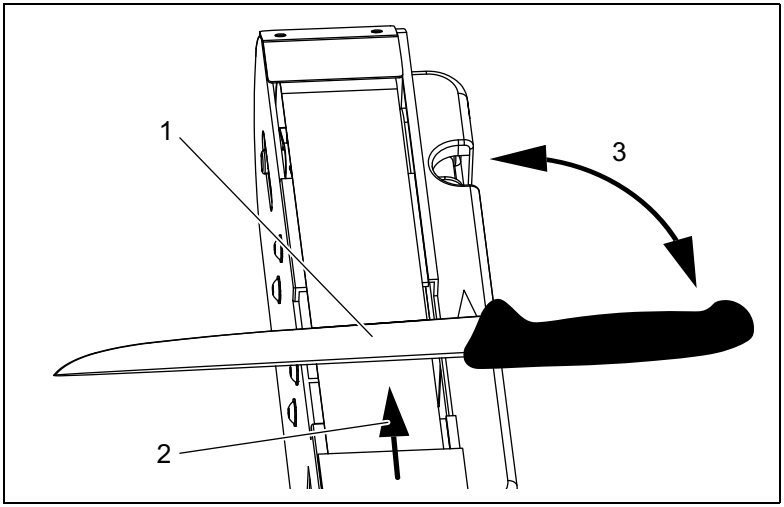


Fig. 8.2 – Affûter un couteau

[1] Lame du couteau
[2] Sens de rotation de la meule à polir
[3] Orientation perpendiculaire du couteau par rapport à la bande affûteuse

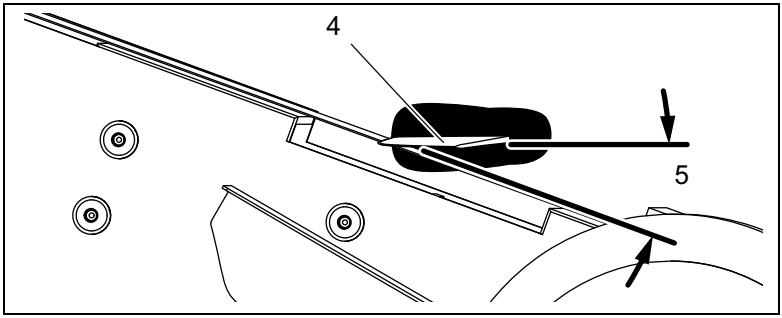


Fig. 8.2 – Affûter un couteau

[4] Lame du couteau
[5] Angle d'application de la lame du couteau (15°)

1. Approcher le couteau de l'affûteuse à bande de manière que la lame du couteau **[1]** soit dirigée dans le sens de rotation de la bande affûteuse **[2]** ou de la meule à polir **[2]**.
2. Orienter les pièces à l'horizontale de manière qu'elles soient approximativement perpendiculaires **[3]** à la bande affûteuse.
3. Placer la lame du couteau **[4]** selon un angle d'env. 15 degrés **[5]** sur la bande affûteuse.
4. Affûter alternativement les faces de la pièce de manière à obtenir un morfil sur toute la surface.

REMARQUE

Les pièces s'échauffent lors de leur affûtage

Une lame qui a trop chauffé peut présenter un recuit (perte de dureté) et des fissures dues à la contrainte.

- Refroidir la pièce dans un bain d'eau après plusieurs affûtages.

REMARQUE

Si le tranchant s'est épaissi en raison d'un affûtage fréquent, cette épaisseur du tranchant peut à nouveau être réduite par l'affûtage des côtés plats.

8.2 Polir les pièces

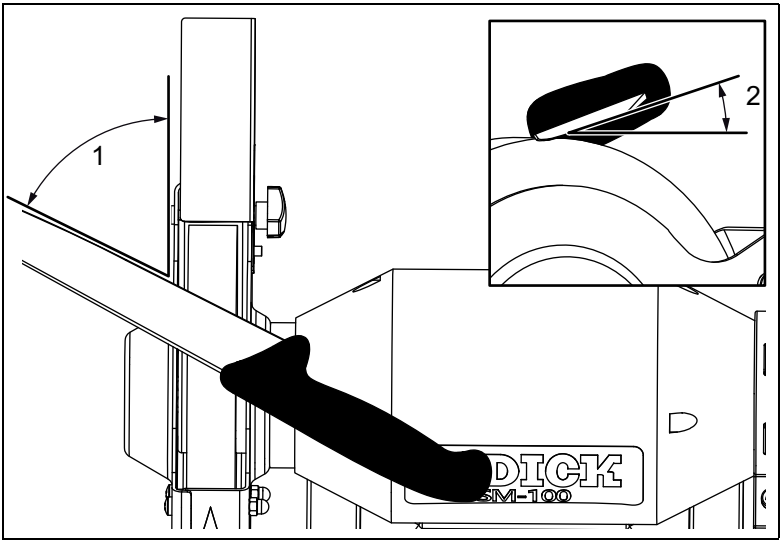


Fig. 8.3 – Polir un couteau

[1] Angle d'application oblique par rapport au sens de fonctionnement (env. 30° – 60°)

[2] Angle d'application par rapport à la meule à polir (env. 20°)

1 Tenir la pâte à polir contre la meule à polir en rotation,

2 Appliquer le couteau à l'oblique par rapport au sens de fonctionnement,

3 Placer le couteau sur la meule à polir avec un angle plus obtus que pour l'affûtage,

4 Affûter le couteau jusqu'à ce que le morfil soit complètement éliminé et que la surface présente le poli souhaité.

5 Polir alternativement les deux faces de la lame.

9. Maintenance et entretien

AVERTISSEMENT

Risques de blessures dues à la mise en marche non autorisée ou accidentelle de la machine ou à l'utilisation de pièces de rechange inappropriées

- Débrancher la fiche secteur avant d'effectuer des travaux de maintenance ou de réparation sur l'affûteuse à bande.
- Utiliser seulement des pièces de rechange d'origine de la société Dick GmbH & Co.

AVERTISSEMENT

Risques de blessures dues à des travaux de réparation mal effectués

- Toutes les réparations devant être effectuées sur les composants électriques doivent uniquement être confiées à des électriciens agréés.

9.1 Nettoyer l'affûteuse à bande

L'affûteuse à bande doit être nettoyée après chaque utilisation.

1. Enlever les capots de protection (Fig. 6.2 – Structure et fonction),
2. Retirer les restes d'abrasion de la machine en se servant par ex. d'un pinceau.
3. Revisser fermement les capots de protection.

9.2 Remplacer la bande affûteuse

Remplacer la bande affûteuse lorsqu'elle est émoussée. (Intervalle env. 30 – 50 opérations d'affûtage).

Procéder au remplacement comme décrit ci-après :

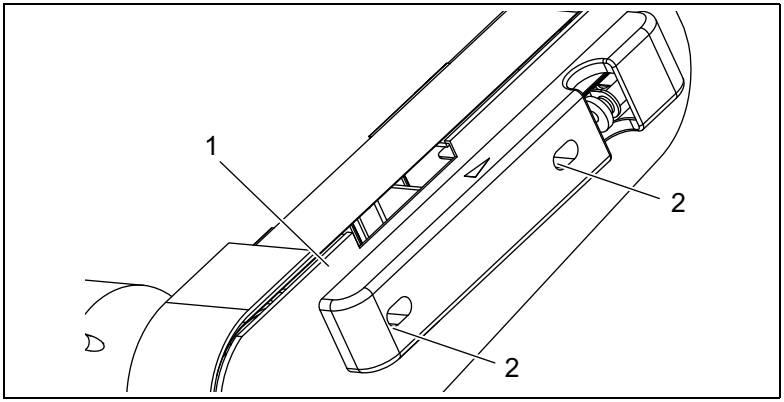


Fig. 9.1 – Bras affûteur

[1] Paroi latérale droite
[2] Vis de fixation

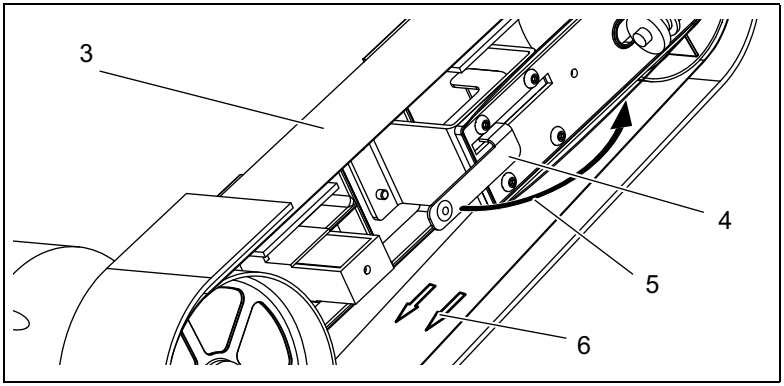


Fig. 9.2 – Bras affûteur

[3] Bande affûteuse
[4] Levier de serrage
[5] Sens : desserrer le levier de serrage
[6] Indication du sens de rotation sur la bande affûteuse

1 Desserrer les vis de fixation **[2]** de la paroi latérale droite **[1]**,
2 Pousser la paroi latérale **[1]** vers l'arrière et la retirer,
3 Pousser le levier de serrage **[4]** dans le sens de la flèche **[5]** pour le desserrer,
4 Retirer la bande affûteuse **[3]**,
5 Mettre en place la nouvelle bande affûteuse de manière à ce que l'indication du sens de rotation sur la bande affûteuse **[6]** corresponde au sens de rotation de l'affûteuse à bande,
6 Montage des différents composants dans l'ordre inverse.

9.3 Remplacer la meule à polir

La meule à polir doit être remplacée lorsqu'elle est usée jusqu'en-dessous de la zone de travail.

Procéder au remplacement comme décrit ci-après :

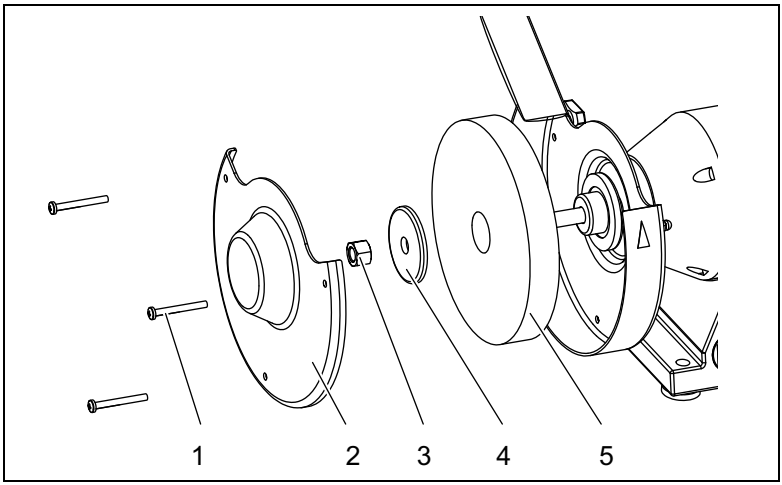


Fig. 9.3 – Meule à polir

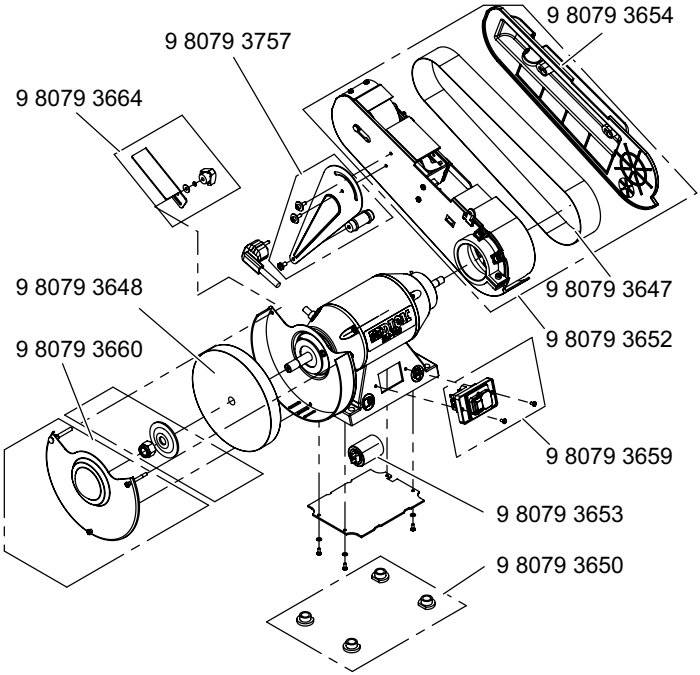
[1] Vis de fixation pour couvercle
[2] Couvercle
[3] Écrou de fixation
[4] Couvercle à bride
[5] Meule à polir

1 Desserrer les vis de fixation **[1]** du couvercle **[2]**,
2 Retirer le couvercle **[2]**,
3 Desserrer l'écrou de fixation **[3]** du couvercle à bride **[4]**,
4 Retirer le couvercle à bride **[4]**,
5 Remplacer la meule à polir **[5]**,
6 Montage des différents composants dans l'ordre inverse.

Après avoir effectué toutes les réparations et tous les travaux de maintenance, contrôler le montage correct et complet de tous les composants démontés, et en particulier le montage des capots de protection.

10. Pièces de rechange

10.1 Schéma des pièces de rechange



Référence	Quantité	Désignation	Dimensions
9 8079 3654	1 set	paroi latérale droite	
9 8079 3653	1 jeux	condensateur	10µF
9 8079 3652	1 jeux	bras affûteur complet	
9 8079 3651	1 jeux	mode d'emploi	SM-100 – 230V D/GB/ F/I/E/RUS
9 8079 3649	1 jeux	pâte à polir	
9 8079 3648	1 jeux	meule à polir	ø200
9 8079 3647	10 jeux	de bandes affûteuses K120	1020 x 55
9 8079 3659	1 set	interrupteur complet	
9 8079 3660	1 set	couvercle complet	
9 8079 3664	1 set	tôle déflectrice complète	
9 8079 3650	4 jeux	pieds de machine	
9 8079 3757	1 set	pied d'appui	

10.2 Commander des pièces de rechange

ATTENTION

Risques d'accidents liés à l'utilisation de mauvaises pièces de rechange

L'utilisation de pièces qui ne sont pas adaptées à l'affûteuse à bande représente un risque impossible à évaluer.

- Seules des pièces de rechange originales DICK doivent être utilisées.

Veuillez procéder de la manière suivante pour commander des pièces de rechange :

Repérez sur le schéma les pièces de rechange que vous souhaitez remplacer avec la référence et la désignation.

Votre commande de pièces de rechange doit contenir les indications suivantes :

1. Quantité souhaitée
2. Référence
3. Désignation
4. Type de machine, numéro de référence de la machine, numéro de série, année de construction (voir plaque signalétique au dos de la machine).

Adressez votre commande de pièces de rechange à votre revendeur ou à :

Friedr. Dick GmbH & Co. KG

Postfach 1173

73777 Deizisau

GERMANY

Tél. : (49) (0)7153 817-0

Fax : (+49) (0)7153 817-218 ou -219

E-mail : mail@dick.de

Internet : www.dick.de

11. Déclaration de conformité CE

Fabricant

Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Esslinger Str. 4-10
73779 Deizisau
GERMANY

Nous certifions sous notre propre responsabilité que le produit

Affûteuse à bande type SM-100

Avec le numéro de série figurant que la plaque signalétique de l'affûteuse à bande est conforme aux directives CE suivantes :

Directive Machines CE (2006/42/CE),
Directive CEM CE (2004/108/CE).

Normes européennes appliquées :

- EN ISO 12100:2010,
- EN 60204-1:2006,
- EN 61029-1:2009+A11:2010,
- EN 61029-2-4:2003+A1:2003+AB:2010,
- EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009,
- EN 61000-3-3:2008,
- EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011,
- EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008+AC:1997.

La personne chargée par la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG d'établir le dossier technique est Monsieur Horst Löhnert, ingénieur diplômé.